



TECNICO PER LA GESTIONE INTEGRATA DEI PROCESSI INDUSTRIALI

Centro Studi Città di Foligno

C A D

- 1 . Qual è la giusta denominazione della disposizione delle seguenti quote(VEDI FIGURA 11)
 - A) falsata
 - B) sfalsata
 - C) fasata
 - D) fresata

- 2 . Nella quotatura di elementi equidistanti quale segno viene posto sopra la linea di quota?
 - A) /
 - B) x
 - C) =
 - D) +

- 3 . Come viene definita la quotatura rappresentata in figura(VEDI FIGURA 13)
 - A) quotatura in parallelo
 - B) quotatura perpendicolare
 - C) quotatura provvisoria
 - D) quotatura in sovrapposta

- 4 . Come viene definita la quotatura rappresentata in figura(VEDI FIGURA 14)
 - A) quotatura in parallelo
 - B) quotatura perpendicolare
 - C) quotatura in serie
 - D) quotatura in coordinate

- 5 . Cosa significa QUOTATURA FUNZIONALE?
- A) quella necessarie per definire completamente il pezzo in tutti i suoi elementi, ma che si riferiscono a parti che non sono fondamentali per il suo impiego
 - B) quella essenziale per lo scopo a cui il pezzo è destinato
 - C) quella che vengono scritte a scopo informativo, per esempio per evitare calcoli a chi deve produrre il pezzo
 - D) quella non essenziale per lo scopo a cui il pezzo è destinato
- 6 . Quali sono le giuste coordinate dei punti inerenti al disegno(VEDI FIGURA 16)
- A) $'-2,1 \quad '@5,0 \quad @0,3 \quad @-5,-3$
 - B) $2,1 \quad '@5,0 \quad @0,3 \quad @-5,-3$
 - C) $'-2,1 \quad '@4,0 \quad @0,3 \quad @-5,-3$
 - D) nessuna delle precedenti
- 7 . Che cosa indica la lettera D dell'utensile nel disegno che segue(VEDI FIGURA 17)
- A) il raggio utensile
 - B) l'altezza dell'utensile
 - C) il diametro utensile
 - D) lo spessore dell'utensile
- 8 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito?(VEDI FIGURA 18)
- A) spianatura
 - B) contornatura
 - C) centrinatura
 - D) foratura
- 9 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito?(VEDI FIGURA 19)
- A) spianatura
 - B) contornatura
 - C) stozzatura
 - D) scanalatura
- 10 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto?(VEDI FIGURA 20)
- A) punta per svasatura
 - B) punta da tastatura
 - C) punta da maschio
 - D) punta da centro

- 11 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto?(VEDI FIGURA 21)
- A) fresa a riccio
 - B) fresa per filettatura
 - C) fresa ad inserti forante
 - D) fresa per spianatura
- 12 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto?(VEDI FIGURA 22)
- A) maschio
 - B) filiera
 - C) fresa ad allargare
 - D) mandrino
- 13 . Qual è il significato della sigla HSS?
- A) metallo duro
 - B) acciaio super rapido
 - C) inox
 - D) tungsteno
- 14 . Il seguente valore di rugosità 3,2 con quale tipo di macchina è più frequente?
- A) lappatrice
 - B) Tornio e/o fresatrice
 - C) rettifica o lapidello
 - D) lima
- 15 . Qual è il valore in millimetri di un pollice?
- A) 35.4
 - B) 20.4
 - C) 25.4
 - D) 54.5
- 16 . In un programma cnc scritto in linguaggio ISO , la funzione ausiliaria M4 cosa indica?
- A) rotazione del mandrino in senso verticale
 - B) rotazione del mandrino in senso orario
 - C) rotazione del mandrino in senso orizzontale
 - D) rotazione del mandrino in senso antiorario

- 17 . Cosa indica la quota $\varnothing 25H7$
- A) la tolleranza di lavorazione riferita ad un foro
 - B) la tolleranza di lavorazione riferita ad un albero
 - C) la tolleranza di lavorazione riferita ad una vite foro
 - D) la tolleranza di lavorazione riferita a foro/albero
- 18 . Nel disegno sottostante la quota esterna realizzata su un tornio quali tra le misure realizzate risulta essere in tolleranza?(VEDI FIGURA 30)
- A) 30,222
 - B) 30,22
 - C) 30,022
 - D) 30,422
- 19 . Per la vite rappresentata, indica la forma della testa e la forma del gambo(VEDI FIGURA 31)
- A) vite a testa esagonale incassata completamente filettata
 - B) vite a testa esagonale completamente filettata
 - C) vite a testa svasata parzialmente filettata
 - D) vite a testa esagonale parzialmente filettata
- 20 . Per la vite rappresentata, indica la forma della testa e la forma del gambo(VEDI FIGURA 32)
- A) vite a testa svasata parzialmente filettata
 - B) vite a testa arrotondata con esagono incassato parzialmente filettata
 - C) vite a testa esagonale completamente filettata
 - D) vite a testa arrotondata con esagono incassato completamente filettata
- 21 . Per la vite rappresentata, indica la forma della testa e la forma del gambo(VEDI FIGURA 33)
- A) vite a testa esagonale incassata parzialmente filettata
 - B) vite a testa esagonale completamente filettata
 - C) vite a testa svasata parzialmente filettata
 - D) vite a testa svasata completamente filettata
- 22 . Nel disegno qui sotto che tipo di collegamento è rappresentato?(VEDI FIGURA 34)
- A) Un collegamento mediante spina conica
 - B) Un collegamento mediante chiavetta
 - C) Un collegamento mediante profili scanalati
 - D) Un collegamento mediante spina filettata

- 23 . Dal disegno indicato, rilevare le anomalie(VEDI FIGURA 35)
- A) Il foro maschiato è stato quotato 2mm
 - B) La lunghezza del pezzo è 43 mm
 - C) La tolleranza del diametro da 9 mm è h7.
 - D) La tolleranza del diametro da 11 mm è k6.
- 24 . Dal disegno indicato, rilevare le anomalie(VEDI FIGURA 36)
- A) il pezzo è largo 60 mm
 - B) il foro da 8.5 è stato rappresentato sulla vista frontale come se fosse filettato
 - C) Le dimensioni del pezzo sono 60 x 34 x 29
 - D) l'iterasse dei fori da M6 è di 44 mm
- 25 . Qual è il significato della tolleranza geometrica che segue nel disegno ? (VEDI FIGURA 37)
- A) asimmetria
 - B) differenza
 - C) simmetria
 - D) similitudine
- 26 . Qual è il significato della tolleranza geometrica che segue nel disegno ? (VEDI FIGURA 38)
- A) assialità e ovalizzazione
 - B) coassialità e concentricità
 - C) foro con lamatura
 - D) foro e maschiatura
- 27 . In una lavorazione di un diametro esterno in tornitura, l'usura del tagliente cosa comporta?
- A) si ottiene un diametro più colorato
 - B) si ottiene un diametro più liscio
 - C) si ottiene un diametro più grande
 - D) si ottiene un diametro più piccolo
- 28 . In una lavorazione di un diametro interno in tornitura, l'usura del tagliente cosa comporta?
- A) si ottiene un diametro più colorato
 - B) si ottiene un diametro più liscio
 - C) si ottiene un diametro più grande
 - D) si ottiene un diametro più piccolo

- 29 . In una lavorazione di barenatura , l'usura del tagliente cosa comporta?
- A) si ottiene un diametro più colorato
 - B) si ottiene un diametro più liscio
 - C) si ottiene un diametro più grande
 - D) si ottiene un diametro più piccolo
- 30 . In una lavorazione di foratura , se i due taglienti della punta risultano affilati con una lunghezza diversa cosa si ottiene?
- A) si ottiene un diametro più grande
 - B) si ottiene un diametro più liscio
 - C) si ottiene un diametro più colorato
 - D) si ottiene un diametro più piccolo
- 31 . Nella formula del calcolo dell'avanzamento per le punte a forare in HSS , quanti taglienti bisogna considerare?
- A) 1
 - B) 2
 - C) 3
 - D) 4
- 32 . Nel calcolo dell'avanzamento in maschiatura di cosa bisogna tener conto
- A) Del Passo di filettatura e del numero di giri
 - B) Del Passo di filettatura e del numero di denti
 - C) Del Passo di filettatura e del numero di filetti
 - D) Dell' Altezza di filettatura e del numero di filetti
- 33 . Nella classificazione I.S.O. del metallo duro , quale lettera individua materiali caratterizzati dalla formazione continua del truciolo (es. acciai)
- A) M
 - B) Q
 - C) H
 - D) P
- 34 . Nella classificazione I.S.O. del metallo duro , quale lettera indica un gruppo di materiali difficilmente lavorabili per l'elevata pressione specifica necessaria alla formazione del truciolo (es. acciai inossidabili)
- A) M
 - B) Q
 - C) H
 - D) P

- 35 . Nella classificazione I.S.O. del metallo duro , quale lettera indica materiali caratterizzati da formazione di truciolo discontinuo (es. ghise)
- A) M
 - B) K
 - C) H
 - D) P
- 36 . In una operazione di tornitura la compensazione del raggio di punta dell'utensile quando è fondamentale?
- A) su tratti conici e su raggiature
 - B) su tratti rettilinei e su raggiature
 - C) su tratti rettilinei e su forature
 - D) su tratti conici e su maschiature
- 37 . Come si definisce quando nella lavorazione di alluminio senza liquido refrigerante capita che il materiale dell'utensile si saldi sulla punta dell'inserto?
- A) tagliente di recupero
 - B) tagliente diametrale
 - C) tagliente di rottura
 - D) tagliente di riporto
- 38 . Per asportazione di materiale in fase di sgrossatura quali sono le soluzioni giuste
- A) numero di giri alto, avanzamento basso, profondità di passata grande
 - B) numero di giri alto, avanzamento alto, profondità di passata grande
 - C) numero di giri basso, avanzamento alto, profondità di passata grande
 - D) numero di giri alto, avanzamento basso, profondità di passata piccola
- 39 . Per asportazione di materiale in fase di finitura quali sono le soluzioni giuste
- A) numero di giri alto, avanzamento basso, profondità di passata grande
 - B) numero di giri alto, avanzamento alto, profondità di passata grande
 - C) numero di giri basso, avanzamento alto, profondità di passata grande
 - D) numero di giri alto, avanzamento basso, profondità di passata piccola
- 40 . Alcune delle tipiche usure riscontrate sul tagliente sono:
- A) usura sul fianco, craterizzazione, scheggiatura, rottura
 - B) usura sul filo, craterizzazione, scheggiatura, rottura
 - C) usura sul filo, contusione, scheggiatura, rottura
 - D) usura sul fianco, craterizzazione, scheggiatura, esplosione

- 41 . Quanto è profonda la scanalatura centrale?(VEDI FIGURA 54)
- A) 30 mm
 - B) 18 mm
 - C) 5,5 mm
 - D) 28 mm
- 42 . Dei segni grafici indicati nella figura il significato è il seguente:(VEDI FIGURA 55)☒
- A) a) qualsiasi processo di fabbricazione non è ammesso;☒) ci deve essere asportazione di materiale;☒) è ammessa l'esportazione di materiale.☒
 - B) a) qualsiasi processo di fabbricazione è ammesso;☒) non ci deve essere asportazione di materiale;☒) è ammessa l'esportazione di materiale.☒
 - C) a) qualsiasi processo di fabbricazione non è ammesso;☒) ci deve essere asportazione di materiale;☒) è ammessa l'esportazione di materiale.☒
 - D) a) qualsiasi processo di fabbricazione è ammesso;☒) ci deve essere asportazione di materiale;☒) non è ammessa l'esportazione di materiale.☒
- 43 . rispetto alla rappresentazione del disegno sottostante, barrare le giuste definizioni.(VEDI FIGURA 57)
- A) La slitta trasversale è definita come asse M e la slitta longitudinale come asse Z.
 - B) La slitta trasversale è definita come asse V e la slitta longitudinale come asse Z.
 - C) La slitta longitudinale è definita come asse X e la slitta trasversale come asse Z
 - D) La slitta trasversale è definita come asse X e la slitta longitudinale come asse Z.
- 44 . Per i movimenti di traslazione assi vale la seguente regola:(VEDI FIGURA 57)
- A) I movimenti in direzione + si allontanano dal pezzo,☒)movimenti in direzione – si avvicinano al pezzo☒
 - B) I movimenti in direzione X si allontanano dal pezzo,☒)movimenti in direzione Y si avvicinano al pezzo☒
 - C) I movimenti in direzione + si allontanano dal pezzo,☒)movimenti in direzione obliqua si avvicinano al pezzo☒
 - D) I movimenti in direzione destra si allontanano dal pezzo,☒)movimenti in direzione sinistra si avvicinano al pezzo☒
- 45 . Gli utensili per tornire presentano un raggio sulla punta.☒)Nella lavorazione di sfere, smussi e raccordi ciò determina delle imprecisioni.☒)Come viene definita questa punta?(VEDI FIGURA 58)☒
- A) Punta raggio
 - B) Punta centrale
 - C) Punta virtuale
 - D) Punta orizzontale
- 46 . La strategia rappresentata , influenza le tasche chiuse in cui non è possibile un approccio orizzontale dall'esterno. Come viene chiamata? (VEDI FIGURA 59)
- A) Strategia di controllo elicoidale
 - B) Strategia di tuffo elicoidale
 - C) Strategia di salto elicoidale
 - D) Strategia di maschio elicoidale

- 47 . Dal disegno sottostante quale è il significato di CL (VEDI FIGURA 60)
- A) ALTEZZA DELL' ELICA
 - B) ALTEZZA DELLA PUNTA
 - C) ALTEZZA DEL TAGLIENTE
 - D) ALTEZZA DEL CODOLO
- 48 . Dal disegno che segue quale è il significato di CL (VEDI FIGURA 61)
- A) ALTEZZA DELL' ELICA
 - B) ALTEZZA DELLA PUNTA
 - C) ALTEZZA DEL TAGLIENTE
 - D) ALTEZZA DEL CODOLO
- 49 . Dal disegno che segue quale è il significato di TL (VEDI FIGURA 62)
- A) ALTEZZA TOTALE DEL CODOLO
 - B) ALTEZZA TOTALE DELL' ELICA
 - C) ALTEZZA TOTALE DELL' UTENSILE
 - D) ALTEZZA TOTALE DEL PEZZO DA LAVORARE
- 50 . Cosa indica la tabella che segue?(VEDI FIGURA 63)
- A) L'avanzamento dell'utensile in uscita (Z) ed in fase di lavorazione (XY)
 - B) L'avanzamento dell'utensile in entrata (Z) ed in fase di uscita (XY)
 - C) L'avanzamento dell'utensile in diagonale (Z) ed in fase di uscita (XY)
 - D) L'avanzamento dell'utensile in entrata (Z) ed in fase di lavorazione (XY)
- 51 . Secondo la indicazione della freccia nera evidenziata sul pezzo, che cosa viene rappresentato? (VEDI FIGURA 64)☒
- A) a) left, utensile a sinistra
 - B) a) left, utensile a destra
 - C) c) right, utensile a destra
 - D) b) utensile a destra
- 52 . ☒
In fresatura quali sono le strategie di ingresso/uscita dell'utensile sul pezzo?(VEDI FIGURA 66).☒
- A) a) normale c) tangente
 - B) a) trasversale b) ad arco
 - C) b) dall'alto c) tangente
 - D) b) ad arco c) curvato☒

- 53 . In fresatura quali sono le strategie di ingresso/uscita dell'utensile sul pezzo?(VEDI FIGURA 66).
- A)** a) trasversale b) ad arco
- B)** b) ad arco c) curvato
- C)** a) normale b) ad arco
- D)** b) dall'alto c) tangente
- 54 . Accanto al modello rappresentato, vengono indicati i valori dei sovrametalli del pezzo .Sapendo che le dimensioni del pezzo finito sono rispettivamente 100 x 50 x 20, definisci le giuste misure del pezzo montato grezzo(VEDI FIGURA 67)
- A)** 105 x 54 x 25.25
- B)** 104 x 54 x 35.25
- C)** 104 x 54 x 25.25
- D)** 104 x 55 x 25.25
- 55 . Barrare la giusta denominazione dei cicli sotto elencati(VEDI FIGURA 69)
- A)** Tapping = maschiatura drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo
- B)** Tapping = alesatura drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo
- C)** Tapping = maschiatura drilling = barenatura F_drill = foratura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo
- D)** Tapping = maschiatura drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = cilindatura con scarico del truciolo
- 56 . Barrare la giusta denominazione dei cicli sotto elencati(VEDI FIGURA 69)
- A)** drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo Boring = barenatura posteriore
- B)** drilling = foratura F_drill = barenatura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo Boring = barenatura
- C)** drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = foratura con scarico del truciolo Boring = barenatura
- D)** Tapping = maschiatura drilling = foratura F_drill = foratura con sosta Peck = cilindatura con scarico del truciolo
- 57 . Individuare il giusto ciclo di lavoro del pezzo che segue.(VEDI FIGURA 70)
- A)** spianatura (lato A), profilatura superiore , profilatura inferiore, lavorazione facce da forare , GIRO PEZZO (lato B), lavorazione faccia superiore, tasca,fortature.
- B)** forature (lato A), profilatura superiore , profilatura inferiore, lavorazione facce da forare , GIRO PEZZO (lato B), lavorazione faccia superiore, tasca,fortature.
- C)** spianatura (lato A), maschiature , profilatura inferiore, lavorazione facce da forare , GIRO PEZZO (lato B), lavorazione faccia superiore, tasca,fortature.
- D)** spianatura (lato A), profilatura superiore , profilatura inferiore, lavorazione facce da forare , GIRO PEZZO (lato B), filettature, tasca,fortature.
- 58 . Individuare il giusto ciclo di lavoro del pezzo che segue.(VEDI FIGURA 71)
- A)** fase 10: spianatura fase 20: tasca rettangolare fase 30 : tasche circolari fase 40:numero tre
forature fase 50 : gradini
- B)** fase 10: spianatura fase 20: tasca rettangolare fase 30 : tasche circolari fase 40:numero tre
maschiature fase 50 : gradini
- C)** fase 10: spianatura fase 20: tasca rettangolare fase 30 : maschiatura fase 40:numero tre
forature fase 50 : gradini
- D)** fase 10: filettatura fase 20: tasca rettangolare fase 30 : maschiatura fase 40:numero tre
forature fase 50 : gradini

- 59 . Quale denominazione risulta giusta per una lavorazione di spianatura?
- A) Concorde o discorde
 - B) Variabile o contemporanea
 - C) Variabile o simultanea
 - D) Discorde o da sinistra
- 60 . Bisogna tornire un particolare in acciaio di diametro 100 mm. Si utilizza una Vc di 120 m/min. Quale numero di giri devo scegliere sulla MU?
- A) 1200 g/min
 - B) 800 g/min
 - C) 525 g/min
 - D) 382 g/min
- 61 . Bisogna tornire un particolare in acciaio di diametro 100 mm. Si utilizza un numero di giri pari a 382 g/min. Quale velocità di taglio devo scegliere sulla MU?
- A) 80 m/min
 - B) 20 m/min
 - C) 320 m/min
 - D) 120 m/min
- 62 . Nelle scatole delle placchette quale lettera/colore rappresenta l'alluminio?
- A) giallo con lettera N
 - B) verde con lettera N
 - C) rosso con lettera K
 - D) giallo con lettera M
- 63 . La seguente scala 2:1 posta in un disegno indica
- A) Che il disegno è il doppio del pezzo reale
 - B) Che il pezzo è la metà del pezzo reale
 - C) Che il pezzo deve essere fatto due volte
 - D) Che il pezzo deve essere fatto due volte la metà
- 64 . Nel post processor cad cam di un programma sviluppato con programmazione I.S.O. viene visualizzato il codice G1. Qual è il suo significato?
- A) movimento perpendicolare
 - B) movimento diagonale
 - C) movimento in lavoro
 - D) movimento in rapido

- 65 . Nel post processor cad cam di un programma sviluppato con programmazione I.S.O. viene visualizzato il codice G4. Qual è il suo significato?
- A) passo
 - B) profondità
 - C) lunghezza
 - D) sosta
- 66 . Che cos'è la velocità del mandrino per una fresa?
- A) è il numero di giri che la fresa esegue al secondo
 - B) è l'avanzamento che la fresa esegue in millimetri
 - C) è il numero di giri che la fresa esegue al minuto
 - D) è il numero di giri che la fresa esegue all'ora
- 67 . La sezione in oggetto, la possiamo considerare(VEDI FIGURA 81)
- A) sezione a 90°
 - B) sezione sfalsata
 - C) sezione semplice
 - D) sezione continua
- 68 . nella sezione indicata che cosa si vuole far vedere?(VEDI FIGURA 81)
- A) le profondità dei fori filettati
 - B) il diametro esterno
 - C) la tasca rettangolare
 - D) le profondità dei fori lamati
- 69 . Cosa indica la tolleranza rappresentata di seguito?(VEDI FIGURA 82)
- A) tolleranza di concentricità di 0.01 su riferimento B
 - B) tolleranza di parallelismo di 0.01 su riferimento B
 - C) tolleranza di simmetria di 0.01 su riferimento B
 - D) tolleranza di perpendicolarità di 0.01 su riferimento B
- 70 . L'indicazione M8 in un disegno tecnico indica:
- A) preforo per lamatura diametro 8 mm
 - B) filettatura passo 8 mm
 - C) filettatura metrica ISO con diametro nominale 8 mm
 - D) preforo per filettatura diametro 8 mm

- 71 . Quali sono le dimensioni di un foglio A4 unificato?
- A) 564x420
 - B) 564x1420
 - C) 420x564
 - D) 210x297
- 72 . Con quale simbolo si indicano le quotature diametrali?
- A) 0
 - B) O
 - C) X
 - D) \emptyset
- 73 . A QUANTO EQUIVALGONO LE DIMENSIONI LIMITE DELLA MISURA $100 \pm 0,1$?
- A) 100.10 - 99.90
 - B) 110.10 - 99.90
 - C) 110.10 - 89.90
 - D) 100.10 - 89.90
- 74 . Cosa significa QUOTATURA AUSILIARIA?
- A) quella necessarie per definire completamente il pezzo in tutti i suoi elementi, ma che si riferiscono a parti che non sono fondamentali per il suo impiego
 - B) quella essenziali per lo scopo a cui il pezzo è destinato
 - C) quella che vengono scritte a scopo informativo, per esempio per evitare calcoli a chi deve produrre il pezzo
 - D) quella che vengono scritte a scopo informativo, in modo da valutare il prezzo finale del prodotto
- 75 . Cosa si intende con il termine ALESATURA
- A) Con il termine ALESATURA si indica la sgrossatura di un foro eseguito con una precedente operazione di foratura
 - B) Con il termine ALESATURA si indica la sgrossatura di un foro eseguito con una precedente operazione di maschiatura
 - C) Con il termine ALESATURA si indica la finitura di un foro eseguito con una precedente operazione di foratura
 - D) Con il termine ALESATURA si indica la finitura di un foro eseguito con una precedente operazione di maschiatura
- 76 . Cosa si intende con il termine MASCHIATURA
- A) Con il termine MASCHIATURA si indica la lavorazione di filettatura eseguita con i maschi su un pre-foro
 - B) Con il termine MASCHIATURA si indica la lavorazione di lappatura eseguita con i maschi su un pre-foro
 - C) Con il termine MASCHIATURA si indica la lavorazione di sgrossatura eseguita con i maschi su un pre-foro
 - D) Con il termine MASCHIATURA si indica la lavorazione di barenatura eseguita con i maschi su un pre-foro

- 77 . Come vengono specificate le coordinate relative per autocad
- A) @ h,y
 - B) R x,y
 - C) G x,y
 - D) @ x,y
- 78 . Che cosa indica la quota CL dell'utensile nel disegno che segue(VEDI FIGURA 91)
- A) il raggio utile dell' utensile
 - B) l'altezza utile del tagliente dell'utensile
 - C) l'altezza utile del diametro dell'utensile
 - D) l'altezza utile del tagliente del pezzo da lavorare
- 79 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito(VEDI FIGURA 92)
- A) spianatura
 - B) contornatura
 - C) cianfrinatura
 - D) foratura
- 80 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito(VEDI FIGURA 93)
- A) foratura
 - B) cianfrinatura
 - C) filettatura
 - D) contornatura
- 81 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto(VEDI FIGURA 94)
- A) punta da centro
 - B) punta per tracciare
 - C) punta da maschio
 - D) punta per svasatura
- 82 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto(VEDI FIGURA 95)
- A) maschio
 - B) fresa a candela
 - C) alesatore
 - D) fresa cilindrica

- 83 . Quale tolleranza è indicata dal disegno(VEDI FIGURA 115)
- A) perpendicolarità
 - B) di forma
 - C) parallelismo
 - D) diagonalità
- 84 . Cosa indica il simbolo seguente(VEDI FIGURA 97)
- A) foratura non consentita
 - B) asportazione di materiale consentita
 - C) asportazione di materiale non consentita
 - D) asportazione di materiale facoltativa
- 85 . Rilevare la dimensione massima del foro sapendo che: \varnothing dimensione nominale 30mm ; Scostamento superiore + 20 micron; Scostamento inferiore 0 micron
- A) 30,2
 - B) 30,002
 - C) 30,02
 - D) 32,02
- 86 . tolleranze: significato della quota 200 f 6
- A) dimensione minima di un foro 200 mm e tolleranza IT 6 centesimi
 - B) dimensione nominale di un foro 200 mm e tolleranza IT 6 centesimi
 - C) dimensione nominale di un foro 200 mm e tolleranza IT 6 decimi
 - D) dimensione nominale di un albero 200 mm e tolleranza con qualità IT 6
- 87 . Rispetto al disegno sottostante a quanto equivale la profondità dei fori da M6?(VEDI FIGURA 100)
- A) 6 mm
 - B) variabili
 - C) passante
 - D) ciechi
- 88 . Dal disegno sottostante rilevare la profondità dei fori da diametro 5 mm(VEDI FIGURA 102)
- A) 6 mm
 - B) 10 mm
 - C) 15 mm
 - D) 16 mm

89 . Dal disegno definire la risposta esatta(VEDI FIGURA 104)

- A) X – zero macchina~~5~~ - zero riferimento griffe~~1~~ – zero pezzo~~2~~
- B) M – zero macchina~~5~~ - zero riferimento griffe~~1~~ – zero pezzo~~2~~
- C) M – zero macchina~~1~~ - zero riferimento griffe~~2~~ – zero pezzo~~2~~
- D) M – zero macchina~~5~~ - zero riferimento griffe~~2~~ – zero pezzo~~2~~

90 . Dal disegno definire la risposta esatta(VEDI FIGURA 104)

- A) 61 : SPORGENZA DEL PEZZO DALLE GRIFFE
- B) 69 : SPORGENZA DEL PEZZO DALLE GRIFFE
- C) 60 : SPORGENZA DEL PEZZO DALLE GRIFFE
- D) 60 : SPORGENZA DEL PEZZO DALLE GRIFFE

91 . Indicare le giuste coordinate del pezzo (VEDI FIGURA 106)

- A) G0 X0 Z2~~5~~1 Z0~~1~~4~~5~~3 X10 Z-3 R3~~5~~1 Z-12~~2~~
- B) G0 X0 Z2~~5~~1 Z0~~1~~4~~5~~3 X10 Z-3 R6~~5~~1 R-12~~2~~
- C) G0 X0 Z2~~5~~1 Z0~~1~~4~~5~~3 X10 Z-3 R3~~5~~1 Z-12~~2~~
- D) G0 X0 Z2~~5~~1 Z0~~1~~4~~5~~3 X10 Z-3 R6~~5~~1 Z-12~~2~~

92 . Indicare la giusta denominazione degli utensili che seguono(VEDI FIGURA 107)

- A) T03 sgrossatore T01 finitore T02 gola
- B) T03 punta T01 finitore T02 gola
- C) T03 sgrossatore T01 finitore T02 maschio
- D) T03 sgrossatore T01 bareno T02 gola

93 . Individuare il giusto CICLO di lavorazione del pezzo indicato dal disegno(VEDI FIGURA 108)

- A) 1a sfacciatura - 2a ciclo di filettatura - 3a ciclo di finitura - 4a troncatura
- B) 1a foratura - 2a ciclo di sgrossatura - 3a ciclo di finitura - 4a troncatura
- C) 1a sfacciatura - 2a ciclo di sgrossatura - 3a ciclo di finitura - 4a troncatura
- D) 1a sfacciatura - 2a ciclo di sgrossatura - 3a ciclo di finitura - 4a maschiatura

94 . Si debba realizzare il pezzo rappresentato partendo da un grezzo di diametro 35mm lungo 110~~0~~mm sporgente dalle griffe 91 mm; individuare gli utensili necessari.(VEDI FIGURA 109)~~2~~

- A) T0721 sgrossatore ~~1~~0202 godrone ~~1~~0813 utensile lamatore ~~1~~0516 filettatore~~2~~
- B) T0721 sgrossatore ~~1~~0202 finitore ~~1~~0813 utensile troncatore e per gole ~~1~~0516 maschio~~2~~
- C) T0721 sgrossatore ~~1~~0202 godrone ~~1~~0813 utensile troncatore e per gole ~~1~~0516 filettatore~~2~~
- D) T0721 sgrossatore ~~1~~0202 finitore ~~1~~0813 utensile troncatore e per gole ~~1~~0516 filettatore ~~2~~

- 95 . Definire la giusta denominazione degli elementi indicati(VEDI FIGURA 111)
- A) 1) PUNTA 2) CODOLO 3) MORSA 4)
 - B) 1) PUNTA 2) CODOLO 3) MANDRINO 4)
 - C) 1) PUNTA 2) CODOLO 3) PULEGGIA 4)
 - D) 1) TORRETTA 2) CODOLO 3) MANDRINO 4)
- 96 . QUAL'È IL SIGNIFICATO DELLA TOLLERANZA $\varnothing 16 C11$?
- A) $\varnothing 16$ = DIAMETRO NOMINALE; C=foro ; 11=valore della IT
 - B) $\varnothing 16$ =VALORE IT ; C=foro ; 11=DIAMETRO NOMINALE
 - C) $\varnothing 16$ = DIAMETRO NOMINALE; C=centro ; 11=valore della IT
 - D) $\varnothing 16$ = DIAMETRO NOMINALE; C= valore della IT ; 11= foro
- 97 . A QUANTO EQUIVALGONO LE DIMENSIONI LIMITE DELLA MISURA $46 \pm 0,1$?
- A) 56.10 - 45.90
 - B) 46.10 - 45.90
 - C) 46.10 - 55.90
 - D) 59.10 - 45.90
- 98 . COSA SIGNIFICA IL SIMBOLO DEL DISEGNO INDICATO? (VEDI FIGURA 114)
- A) Rugosità 1.6 mm
 - B) Rugosità 1.6 grammi
 - C) Rugosità 1.6 metri
 - D) Rugosità 1.6 micron
- 99 . COSA SIGNIFICA IL SIMBOLO DEL DISEGNO INDICATO?(VEDI FIGURA 115)
- A) Perpendicolarità rispetto alla superficie B di 0.02
 - B) Perpendicolarità rispetto alla superficie A di 0.04
 - C) Perpendicolarità rispetto alla superficie A di 0.02
 - D) Parallelismo rispetto alla superficie A di 0.02
- 100 . Qual è il giusto metodo di lavoro in fresatura rispetto a quelli elencati qui di fianco?
- A) I metodi di lavoro in fresatura sono discorde e concorde a seconda che l'avanzamento della tavola vada rispettivamente contro o favorisca il senso di rotazione dell'utensile durante il taglio.
 - B) I metodi di lavoro in fresatura sono da destra e da sinistra a seconda che l'avanzamento della tavola vada rispettivamente contro o favorisca il senso di rotazione dell'utensile durante il taglio.
 - C) I metodi di lavoro in fresatura sono da destra e dall'alto a seconda che l'avanzamento della tavola vada rispettivamente contro o favorisca il senso di rotazione dell'utensile durante il taglio
 - D) I metodi di lavoro in fresatura sono discorde e concorde a seconda che l'avanzamento della tavola vada rispettivamente contro o favorisca il senso di rotazione del motore durante il taglio

- 101 . Bisogna tornire un particolare in acciaio di diametro 55 mm. Si utilizza una Vc di 90 m/min. Quale numero di giri devo scegliere sulla MU?
- A) 125 g/min
 - B) 1250 g/min
 - C) 520 g/min
 - D) 370 g/min
- 102 . Bisogna tornire un particolare in acciaio di diametro 55 mm. Si utilizza un numero di giri pari a 520 g/min. Qual' è la velocità di taglio?
- A) 125 m/min
 - B) 10 g/min
 - C) 90 m/min
 - D) 900 m/min
- 103 . Nelle scatole delle placchette quale colore rappresenta l'acciaio inox?
- A) blu con lettera P
 - B) giallo con lettera X
 - C) rosso con lettera K
 - D) giallo con lettera M
- 104 . La seguente scala 1:1 posta in un disegno indica
- A) Che il pezzo deve essere fatto una volta
 - B) Che il disegno è uguale al pezzo reale
 - C) Che il disegno è la metà del pezzo reale
 - D) Che il pezzo è la metà del disegno
- 105 . Nel post processor cad cam di un programma sviluppato con programmazione I.S.O. viene visualizzato il codice G0. Qual è il suo significato?
- A) movimento in lavoro
 - B) movimento diagonale
 - C) movimento in rapido
 - D) movimento libero
- 106 . Che cos'è la profondità di taglio?
- A) E' la sezione di truciolo
 - B) E' la sezione del tagliente
 - C) E' la profondità di passata
 - D) E' il volume del truciolo

107 . Cosa definisce il simbolo rappresentato nel disegno?(VEDI FIGURA 123)

- A) un cono smussato
- B) sistema proiezione americano
- C) un foro svasato
- D) sistema proiezione ungherese

108 . Cosa indica questa tolleranza?(VEDI FIGURA 124)

- A) tolleranza di circolarità di 0.1 mm
- B) tolleranza di parallelismo di 0.1 m
- C) tolleranza di planarità di 0.1 mm
- D) tolleranza di parallelismo di 0.1 cm

109 . L'indicazione M6 in un disegno tecnico indica:

- A) preforo per numero 6 fori
- B) filettatura passo 6 mm
- C) preforo per filettatura diametro 6 mm
- D) filettatura metrica ISO con diametro nominale 6 mm

110 . Questo tipo di linea nel disegno tecnico cosa indica ?(VEDI FIGURA 126)

- A) indica una spaccatura
- B) asse di lavoro
- C) linea speculare
- D) asse di simmetria

111 . Quali sono le dimensioni di un foglio A0 unificato?

- A) 2097x420
- B) 297x420
- C) 210x297
- D) 841x1189

112 . Con quale simbolo vengono quotati elementi a sezione quadrata?

- A) H
- B) U
- C) □
- D) ∅

- 113 . Come viene definita la quotatura rappresentata in figura(VEDI FIGURA 129)
- A) quotatura in coincidenza
 - B) quotatura in parallelo
 - C) quotatura perpendicolare
 - D) quotatura in serie
- 114 . Cosa significa QUOTATURA NON FUNZIONALE?
- A) quella non necessaria per definire completamente il pezzo in tutti i suoi elementi, ma che si riferiscono a parti che non sono fondamentali per il suo impiego
 - B) quella necessaria per definire completamente il pezzo in tutti i suoi elementi, ma che si riferiscono a parti che non sono fondamentali per il suo impiego
 - C) quella che vengono scritte a scopo informativo, per esempio per evitare calcoli a chi deve produrre il pezzo
 - D) quella essenziali per lo scopo a cui il pezzo è destinato
- 115 . cosa s'intende per foratura?
- A) Si indica una lavorazione di un'asola eseguito con un utensile dotato di moto rotatorio e che avanza in direzione del moto di taglio
 - B) Si indica una lavorazione di un foro eseguito con un utensile dotato di moto rotatorio e che avanza in direzione del moto di taglio
 - C) Si indica una lavorazione di un foro eseguito con un utensile dotato di moto rettilineo e che avanza in direzione del moto di taglio
 - D) Si indica una lavorazione di un foro eseguito con un mandrino dotato di moto rettilineo e che avanza in direzione del moto di taglio
- 116 . Come vengono specificate le coordinate cartesiane relative polari per autocad?
- A) @ distanza,raggio
 - B) @ X,angolo
 - C) @ distanza,angolo
 - D) @ Y,angolo
- 117 . Che cosa indica la quota AD dell'utensile nel disegno che segue?(VEDI FIGURA 133)
- A) il diametro del codolo dell'utensile
 - B) il diametro dell'utensile
 - C) il raggio di punta dell'utensile
 - D) il raggio di punta del mandrino
- 118 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito(VEDI FIGURA 134)
- A) cilindratura
 - B) tasca
 - C) spianatura
 - D) spaccatura

- 119 . Come viene denominata la lavorazione rappresentata di seguito(VEDI FIGURA 135)
- A) foratura
 - B) profilatura
 - C) tasca
 - D) spianatura
- 120 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto(VEDI FIGURA 136)
- A) maschio
 - B) alesatore
 - C) fresa a candela
 - D) punta
- 121 . Qual è la denominazione dell'utensile riportato nella foto(VEDI FIGURA 137)
- A) porta inserto per tornitura interna
 - B) porta inserto per tornitura esterna
 - C) porta inserto per filettatura esterna
 - D) porta inserto per filettatura interna
- 122 . Trasformare il valore di 25,4 millimetri in pollici
- A) 1
 - B) 2
 - C) 0,5
 - D) 3
- 123 . Cosa indica la quota $\varnothing 25h7$?
- A) la tolleranza di lavorazione riferita ad una vite
 - B) la tolleranza di lavorazione riferita ad un albero
 - C) la tolleranza di lavorazione riferita ad un foro
 - D) la tolleranza di lavorazione riferita ad un dado
- 124 . Nel disegno che segue, la quota 30 n7 esterna realizzata su un tornio, quali tra le misure realizzate risulta essere fuori tolleranza.(VEDI FIGURA 142)
- A) 30,033
 - B) 30,022
 - C) 30,333
 - D) 30,016

- 125 . Quali sono i dati fondamentali per una filettatura al tornio eseguita su cnc?
- A) passo , profondità , angolo, lunghezza
 - B) passo, profondità, sosta, capacità
 - C) passo, profondità, sosta, lunghezza
 - D) passo , altezza, peso, lunghezza
- 126 . Quali sono i dati fondamentali per una lamatura eseguita su cnc?
- A) peso, profondità, sosta
 - B) passo , altezza, sosta
 - C) passo, profondità, sosta
 - D) altezza, diametro ,sosta
- 127 . Quali sono i dati fondamentali per una foratura profonda eseguita su cnc?
- A) raggio ,profondità, scarico del truciolo
 - B) diametro ,profondità, scarico del truciolo
 - C) passo , sosta, scarico del truciolo
 - D) passo, profondità, sosta, scarico del truciolo
- 128 . Quali sono i dati fondamentali per una maschiatura eseguita su cnc?
- A) passo x numero di giri = avanzamento , profondità, numero di giri
 - B) passo x numero di giri = avanzamento , profondità, sosta
 - C) passo x numero di giri = avanzamento , profondità, scarico del truciolo
 - D) passo x velocità di taglio = avanzamento , profondità, numero di giri
- 129 . Qual è la modalità giusta per eseguire una foratura?
- A) attacco al pezzo con distanza di sicurezza, entrata in rapido dell'utensile dentro al pezzo , uscita dell'utensile in rapido con rotazione mandrino
 - B) attacco al pezzo con distanza di sicurezza, entrata in lavoro dell'utensile dentro al pezzo, uscita dell'utensile in rapido con rotazione mandrino
 - C) attacco al pezzo con distanza di sicurezza, entrata in lavoro dell'utensile dentro al pezzo, uscita dell'utensile in rapido senza rotazione mandrino
 - D) attacco al pezzo con distanza di sicurezza, entrata in lavoro dell'utensile dentro al pezzo senza rotazione mandrino, uscita dell'utensile in rapido con rotazione mandrino
- 130 . Nel disegno in figura quali operazioni vengono eseguite ?(VEDI FIGURA 152)
- A) filettature, lamature, cilindrate
 - B) filettature, contornature, cilindrate
 - C) forature, contornatura , scanalatura
 - D) filettature, cianfrinature, cilindrate

131 . Qual è la Profondità della maschiatura da M8 nel disegno che segue?(VEDI FIGURA 153)

- A) 38 mm
- B) 20 mm
- C) 18 mm
- D) 26 mm

132 . Quali sono le unità di misura corrette?

- A) Coordinate mm Lunghezze mm Angoli gradi Velocità giri/min Velocità di taglio m /min
- B) Coordinate mm Lunghezze mm Angoli gradi Velocità giri/ore Velocità di taglio m /min
- C) Coordinate mm Lunghezze mm Angoli gradi Velocità giri/min Velocità di taglio m /min
- D) Coordinate cm Lunghezze mm Angoli gradi Velocità giri/min Velocità di taglio m /min

133 . Nella immagine che segue viene indicata la posizione dell'utensile; (VEDI FIGURA 157).

- A) FIG. A : fresa al centro del pezzo
- B) FIG. B : pezzo a destra della fresa
- C) FIG. A : fresa a destra del pezzo
- D) FIG. A : fresa a sinistra del pezzo

134 . Nel post processor sviluppato in I.S.O. dal CAM, con quale lettera viene indicato l'utensile?

- A) U
- B) T
- C) W
- D) Z

135 . Come viene indicato il movimento rappresentato dalla freccia in figura?(VEDI FIGURA 161)

- A) movimento circolare antiorario
- B) movimento rettilineo orario
- C) movimento circolare orario
- D) movimento rettilineo antiorario

136 . Come viene indicato il movimento rappresentato dalla freccia in figura?(VEDI FIGURA 162)

- A) movimento circolare antiorario
- B) movimento rettilineo orario
- C) movimento circolare orario
- D) movimento rettilineo antiorario

137 . Come viene indicato il movimento rappresentato dalla freccia in figura nel post processor I.S.O.?(VEDI FIGURA 161)

- A) G0 : movimento circolare antiorario
- B) G3 : movimento circolare antiorario
- C) G4 : movimento circolare orario
- D) G1 : movimento circolare orario

138 . Come viene indicato il movimento rappresentato dalla freccia in figura nel post processor I.S.O.?(VEDI FIGURA 162)

- A) G2 : movimento circolare orario
- B) G0 : movimento circolare antiorario
- C) G4 : movimento circolare orario
- D) G1 : movimento circolare orario

139 . Come viene denominata la lavorazione indicata nel disegno?(VEDI FIGURA 163)

- A) parallela
- B) perpendicolare
- C) elicoidale
- D) a spirale

140 . Cosa rappresenta l'ìcona di seguito?(VEDI FIGURA 164)

- A) incolla
- B) specchia
- C) taglia
- D) copia

141 . Rilevare lo spessore della piastra dal disegno allegato(VEDI FIGURA 167)

- A) 25
- B) 15
- C) 10
- D) 5

142 . Dal disegno allegato, rilevare il passo dei fori da diametro 8 mm(VEDI FIGURA 167)

- A) 15mm
- B) 20mm
- C) 30mm
- D) 40mm

- 143 . Quanti fori da M8 sono presenti nella piastra?(VEDI FIGURA 167)
- A) 15
 - B) 20
 - C) 30
 - D) 10
- 144 . Dal disegno allegato individuare lo spessore della piastra(VEDI FIGURA 169)
- A) 15
 - B) 20
 - C) 30
 - D) 10
- 145 . Qual è la profondità dei fori da diametro 8 mm?(FIGURA 169)
- A) passante
 - B) ciechi
 - C) 20
 - D) 15
- 146 . Volendo contornare esternamente il particolare disegnato di seguito, quale diametro della fresa è adatto alla lavorazione?(FIGURA 171)
- A) fresa a candela da diametro 20 mm
 - B) fresa a candela da diametro 50 mm
 - C) punta da diametro 50 mm
 - D) fresa sferica da diametro 25 mm R5
- 147 . Quali sono le dimensioni massime del pezzo rappresentato (FIGURA 171)
- A) 100 X 170 X12
 - B) 170 x 100 x 12
 - C) 170 x 110 x 12
 - D) 150 x 110 x 12
- 148 . Che misure hanno le tre asole (quelle uguali tra loro)?(FIGURA 171)
- A) 10 x 45
 - B) 5 x 8
 - C) 35 x 10
 - D) 45 x 50

149 . Su quale piano giacciono i fori da diametro 5 mm ? : (VEDI ALLEGATO 173)

- A) A
- B) B
- C) C
- D) D

150 . Nella asportazione di truciolo diventa importante la lunghezza di taglio effettiva (l_a) del tagliente dell'utensile. Se il max di asportazione è $\frac{2}{3}$ della lunghezza totale del tagliente $l=14$ mm quanto è il valore di l_a ?

- A) circa 9 mm
- B) circa 11 mm
- C) circa 14 mm
- D) circa 7 mm

151 . Nella asportazione di truciolo diventa importante la lunghezza di taglio effettiva (l_a) del tagliente. Se il tagliente ha forma rotonda il max di asportazione diventa $0,4 \times D$ (D = diametro dell'inserto). Se $D=20$ mm quanto è il valore di l_a ?

- A) 8
- B) 16
- C) 14
- D) 6

152 . Nella asportazione di truciolo diventa importante la lunghezza di taglio effettiva (l_a) del tagliente dell'utensile. Se il max di asportazione è $\frac{1}{2}$ della lunghezza totale del tagliente $l=12$ mm quanto è il valore di l_a ?

- A) 11
- B) 6
- C) 8
- D) 12

153 . Nella programmazione di forature a 45 gradi su R100, programmate in coordinate polari rilevare le giuste coordinate di X ed Y

- A) X e Y = 70,71 mm
- B) X e Y = 71,80 mm
- C) X e Y = 80,71 mm
- D) X e Y = 60,71 mm

154 . Nella programmazione di forature a 45 gradi su R50, programmate in coordinate polari rilevare le giuste coordinate di X ed Y

- A) X e Y = 35,35 mm
- B) X e Y = 25,35 mm
- C) X e Y = 45,35 mm
- D) X e Y = 53,35 mm

- 155 . Nelle dimensioni di un accoppiamento la misura dell'albero risulta essere 19.98 e la misura del foro è 20.03 . A quanto corrisponde il gioco?
- A) 0.25
 - B) 0.10
 - C) 0.50
 - D) 0.05
- 156 . Nelle dimensioni di un accoppiamento la misura dell'albero risulta essere 20.01 e la misura del foro è 19.98 . A quanto corrisponde l'interferenza?
- A) 0.03
 - B) 0.10
 - C) 0.50
 - D) 0.05
- 157 . Nella programmazione di forature a 45 gradi su R200, programmate in coordinate polari rilevare le giuste coordinate di X ed Y
- A) X e Y = 141,421 mm
 - B) X e Y = 224,141 mm
 - C) X e Y = 124,141 mm
 - D) X e Y = 421,141 mm
- 158 . Le cause degli errori di misurazione sono riconducibili:
- A) alle condizioni del pezzo grezzo
 - B) solo all'operatore
 - C) solo allo strumento
 - D) all'operatore, allo strumento, all'ambiente
- 159 . Cosa si intende per campo di misura di uno strumento di misura?
- A) La somma fra la misura massima e la misura minima che lo strumento è in grado di rilevare
 - B) Il valore della massima grandezza che lo strumento può rilevare
 - C) La differenza fra la misura massima e la misura minima che lo strumento è in grado di rilevare
 - D) Il valore della minima grandezza che lo strumento può rilevare
- 160 . Per eseguire la lavorazione di un pezzo, indica quale tra queste è la sequenza piu' logica:
- A) Lettura del disegno, verifica delle dimensioni del pezzo, scelta della macchina adatta, materiale da lavorare, stabilire le fasi di lavoro.....
 - B) Scrittura del programma per cnc, verifica delle dimensioni del pezzo, scelta della macchina adatta, materiale da lavorare, stabilire le fasi di lavoro.....
 - C) Esecuzione del programma su cnc, verifica delle dimensioni del pezzo, scelta della macchina adatta, materiale da lavorare, stabilire le fasi di lavoro.....
 - D) Misurazione del pezzo finito, verifica delle dimensioni del pezzo, scelta della macchina adatta, materiale da lavorare, stabilire le fasi di lavoro.....

- 161 . Nello sviluppo del post processor in I.S.O. qual' è la funzione necessaria per la fine del programma, il reset delle funzioni attive ed il riposizionamento all'inizio del programma?
- A) M0
 - B) M30
 - C) G30
 - D) M025
- 162 . Nel sistema I.S.O. standard gli assi principali di una fresatrice vengono designati con le lettere X,Y,Z. Quale designazione viene data agli eventuali assi rotativi che ruotano attorno agli assi principali?
- A) U,V,W
 - B) I,J,K
 - C) A,B,C
 - D) 1,2,3
- 163 . Nel post processor sviluppato in I.S.O. dal CAM, quali sono i dati fondamentali all'inizio del programma?
- A) Numero del programma, numero utensile, numero di giri, valore dell'avanzamento
 - B) Numero del programma, numero utensile, numero di giri, valore della durezza del pezzo
 - C) Numero del programma, numero pezzi da fare, numero di giri, valore dell'avanzamento
 - D) Numero del programma, numero utensile, valore della rugosità, valore dell'avanzamento
- 164 . Nell'impostazione standard, a quale unità di misura si fa riferimento per definire la velocità di avanzamento assi di una fresatrice?
- A) mm/giro
 - B) mm/dente
 - C) mm/min
 - D) metri/sec
- 165 . Nell'impostazione standard, a quale unità di misura si fa riferimento per definire la velocità di avanzamento assi di un tornio a cnc?
- A) mm/giro
 - B) mm/dente
 - C) mm/min
 - D) metri/sec
- 166 . Una delle seguenti designazioni indica una filettatura a passo fine. Quale?
- A) M10 x 1
 - B) M10
 - C) M10 sin
 - D) Tr 24 x 4

- 167 . Se in un disegno è indicata la quota 50H7, cosa rappresenta la lettera H?
- A) La posizione del campo di tolleranza rispetto alla linea dello zero
 - B) Il grado di rugosità superficiale
 - C) La tolleranza di circolarità
 - D) La dimensione di un albero
- 168 . Per alesare un foro mediante alesatore cilindrico da diametro 10 mm, si dovrà eseguire un preforo da:
- A) 10
 - B) 10,5
 - C) 8,5
 - D) 9,75
- 169 . Per maschiare un foro da M20 (passo 2,5) si dovrà eseguire un preforo da:
- A) 5,5
 - B) 17,5
 - C) 18,5
 - D) 20
- 170 . In ingegneria, l'espressione CAD/CAM si riferisce all'impiego congiunto e integrato di sistemi software per la progettazione/fabbricazione assistita da computer
- A) Controller-Aided Design=CAD Computer-Aided Manufacturing=CAM;
 - B) Computer-Aided Design=CAD Computer-Aided Manufacturing=CAM;
 - C) Computer-Aided Download=CAD Computer-Aided Manufacturing=CAM;
 - D) Computer-Aided Design=CAD Computer-Aided Maintenance=CAM;
- 171 . Quale è il significato della sigla I.S.O.
- A) International Operation Social Security
 - B) International Operation Service
 - C) International Organization for Standardization
 - D) Istituto Organizzativo di Stato
- 172 . La filettatura M20 è:
- A) metrica I.S.O. a passo fine
 - B) Non è possibile stabilirlo senza l'utilizzo di apposite tabelle
 - C) metrica I.S.O. a profilo variabile
 - D) metrica I.S.O. a passo grosso

- 173 . Qual è l'unità di misura della rugosità?
- A) millimetri
 - B) micron
 - C) centesimi
 - D) dipende dal particolare
- 174 . Quale denominazione risulta giusta per questo tipo di lavorazione? (VEDI FIGURA 1)
- A) Concorde
 - B) Discorde
 - C) Variabile
 - D) In tolleranza
- 175 . Bisogna tornire un particolare in acciaio di diametro 20 mm. Si utilizza una Vc di 220 m/min. Quale numero di giri devo scegliere sulla MU?
- A) 1250 g/min
 - B) 3666 g/min
 - C) 5200 g/min
 - D) 7200 g/min
- 176 . Nelle scatole delle placchette quale colore rappresenta la ghisa?
- A) blu con lettera P
 - B) rosso con lettera K
 - C) giallo con lettera M
 - D) giallo con lettera Y
- 177 . La seguente scala 1:2 posta in un disegno indica
- A) Che il pezzo deve essere fatto due volte
 - B) Che il disegno è il doppio del pezzo reale
 - C) Che il disegno è la metà del pezzo reale
 - D) Che il disegno sezionato la metà del pezzo reale
- 178 . Nel post processor cad cam di un programma sviluppato con programmazione I.S.O. viene visualizzato il codice G02. Qual è il suo significato?
- A) interpolazione circolare in senso esterno
 - B) interpolazione circolare in senso antiorario
 - C) interpolazione circolare in senso orario
 - D) nessuna delle precedenti

- 179 . Che cos'è la velocità di taglio?
- A) corrisponde ai metri percorsi dal tagliente in un minuto
 - B) corrisponde ai giri percorsi dal tagliente in un minuto
 - C) corrisponde ai millimetri percorsi dal tagliente in un minuto
 - D) corrisponde ai giri percorsi dal tagliente in un secondo
- 180 . Cosa indica il presente simbolo? (VEDI FIGURA 7)
- A) Rugosità generale sul disegno di 0.8
 - B) Rugosità generale sul disegno di 3.2
 - C) Rugosità ottenuta senza asportazione di truciolo
 - D) Rugosità generale sul disegno di 3.6
- 181 . Cosa indica questo tipo di lavorazione?(VEDI FIGURA 8)
- A) svasatura
 - B) filettatura
 - C) lamatura
 - D) centratura
- 182 . L'indicazione M10 in un disegno tecnico cosa indica?
- A) filettatura passo 10
 - B) preforo per filettatura diametro 9
 - C) filettatura metrica ISO con diametro nominale 10
 - D) preforo per filettatura lunghezza 9 mm
- 183 . Quali sono le dimensioni di un foglio A3 unificato?
- A) 420x564
 - B) 210x297
 - C) 297x420
 - D) 754x481
- 184 . Dovendo tornire un particolare in acciaio di diametro 35 mm, con una velocità di taglio di 80 mm/min, a quale numero di giri bisognerebbe impostare la macchina utensile?
- A) 525
 - B) 642
 - C) 728
 - D) 930

185 . Qual è il significato dell'acronimo CAM utilizzato in ingegneria?

- A) Controller-Aided Manufacturing
- B) Controller-Aided Maintenance
- C) Computer-Aided Manufacturing
- D) Manutenzione assistita del Computer

186 . Qual è il significato dell'acronimo CAD utilizzato in ingegneria?

- A) Controller-Alter Design
- B) Controller-Aided Design
- C) Computer-Aided Download
- D) Computer-Aided Design